

РАСЧИСЛЕНИЕ ВОЗРАСТА

Возраст	Обозначение	Кол. лист. документа	Регистрационный №	Прим.	Возраст	Обозначение	Кол. лист. документа	Регистрационный №	Прим.
1	1-1	1			4	СБ 2-2	1		
					4	1-4	1		
					4	1-5	1		
2	СБ	1			4	1-8	1		
2	СБ 1	1			4	1-9	1		
2	СБ 1-1	1			4	2-2	1		
					4	2-3	1		
					4	2-4	1		
3	СП	3			4	2-5	1		а
3	ВД	4		б	4	2-6	1		б
3	СБ 2	1			4	2-7	1		
3	СБ 2-1	1			4	2-8	1		
3	СБ 2-3	1			4	2-9	1		
3	1-2	1			4	2-10	1		
3	1-3	1			4	2-12	1		б
3	1-6	1							
3	1-7	1							
3	1-10	1							
3	1-11	1							
3	2-1	1							
3	2-11	1		а					

Угол 2-11-1  
СБ 1-7  
Гривна  
2-12-8  
СБ 1-10-8  
10-12-30

Возраст 4-22111 56-X-212

Ж-0277-58		В 3 Р-0121-63		Тол. 9763		б 33 а	
		О 4 Р-0157-60		Шуш. 15210		3231	
		Кол. Вол. и др. №		Пол.		Возраст. Общее кол. лист. докум.	
Имя	Фамилия	Констр.	Классиф.	Штык		ПЧ	
Дата	Родн.	Имя	Фамилия	автомата		Лист 1	
		Восит.	Перенос			Б	



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в гр.	Материал	Сортамент (заготовка)	Вес материала на 1 шт. гр.	Литер. обозначение	Примеч.
			Обозначение сборочного чертежа	Кол-во мест						
Сб	2	Штык автомата		1	1	383,2				
Узлы										
Сб1	2	Штык в сборе	Сб	1	1	276,9				
Сб1-1	2	Лезвие в сборе	Сб1	1	1	245,3				
Сб2	3	Ножна	Сб	1	1	106,3				
Сб2-1	3	Корпус ножны в сборе	Сб2	1	1	78				
Сб2-2	4	Ремешок в сборе	Сб2	1	1	5,9				
Сб2-3	3	Фиксатор клинка	Сб2-1	1	1	15				
Детали										
1-1	1	Лезвие	Сб1-1	1	1	119	Сталь 50Р ГОСТ 1050-57	Полоса 6x29x300 Кл.Б. ГОСТ 103-57	354	а
1-2	3	Кольцо	Сб1-1	1	1	33,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 22x24/4 ГОСТ 2590-57	1845	
1-3	3	Наконечник	Сб1-1	1	1	74	Сталь 50Р ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 30x210/2 ГОСТ 2590-57	297	а поковка
1-4	4	Штифт кольца	Сб1-1	2	2	14	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 4(4)-20 ГОСТ 7417-57	20	
1-5	4	Заклепка наконечника	Сб1-1	2	2	1	Проволока 3,4-15 ГОСТ 8663-51	L=22	16	
1-6	3	Щечка правая	Сб1	1	1	12	Материал прессовочный "Болонит" ТУ МХР 459-41		16	
						констр. Арташев В.И. 12.4.58	4-22111		56-X-212	
						вед. кон. Харитонов В.И. 12.4.58				
						норм. кон. Болонин В.И. 12.4.58				
						гл. кон. Митрофанов В.И. 12.4.58				
						гл. инж. Динин В.И. 12.4.58				
						воен. пр. Баранов В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58				
						инж. кон. Динин В.И. 12.4.58			</	











№ п/п	№ стандарт и ТУ	Наименование	Последующие замечания № п/п стандарт и ТУ					
		Стандарты						
	ГОСТ 103-57	Сталь прокатная полосовая						
а	ГОСТ 301-50	Трубы стальные бесшовные	ГОСТ 8734-58					
			ГОСТ 8733-58					
	ГОСТ 1050-57	Сталь углеродистая качественная машиностроительная						
	ГОСТ 1051-50	Сталь качественная конструкционная холоднотянутая (калиброванная)						
	СТУ 33-2-137-62	кожа искусственная стУ33-2-137-62 на двухслойной с основой пропитанной волокнистой основой для "ИК" специального снаряжения.	СТУ 12.08 134-63	е				
	ГОСТ 1904-46	Кожа шорно-седельная						
	ГОСТ 2284-43	Лента стальная холоднокатаная из конструкционной стали						
	ГОСТ 2590-57	Сталь горячекатаная круглая						
	ГОСТ 5047-49	Проволока стальная углеродистая пружинная						
	ГОСТ 6663-54	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки						
	ГОСТ 6309-52	швейные нитки хлопчатобумажные						
	ГОСТ 7417-57	Сталь калиброванная круглая						
а	ГОСТ 2338-57	Сталь качественная и высокока- чественная конструкционная						
	ТУ МХП 459-41	Материал прессовочный "Волокнит"						
	ТУ ТК ГУУ ВМ 2011 МЛП СССР 907-30	Тесьма х/б ременная						
	ТУ ГЛУ 5092-58	Технические условия на изготовление и прием штыка автомата						

Уд. ш.  
Ташкент  
9.12.88  
1988 г.  
19.12.88

Взам. н.  
инв. № подл.

инв. № подл.

Дата подл.

**Ж-0277-58**  
58.12.88



а	1	Р-00210-64	Друж	19.12.88
б	5	Р-0121-63	Хомз	99.63
в	2	Р-0157-60	Шуши	19.12.88
Лит. узл.	Коп.	Док. узел	Подпись	Дата
Лит. узл.	Коп.	Док. узел	Подпись	Дата

Констр.	Абдошев	19.12.88
Вед. кон.	Харьков	19.12.88
Нормок.	Молдин	19.12.88
Тл. инж.	Митин	19.12.88
Военнр.	Порайков	19.12.88

4-22111	56-X-212
Штык автомата	ВД 8
Литера	Лист 1
Б	А







4-2211

9-27 8:30 am

2

4

5



①

2

W. B. Spence  
Baltimore  
Oct. 25  
1895

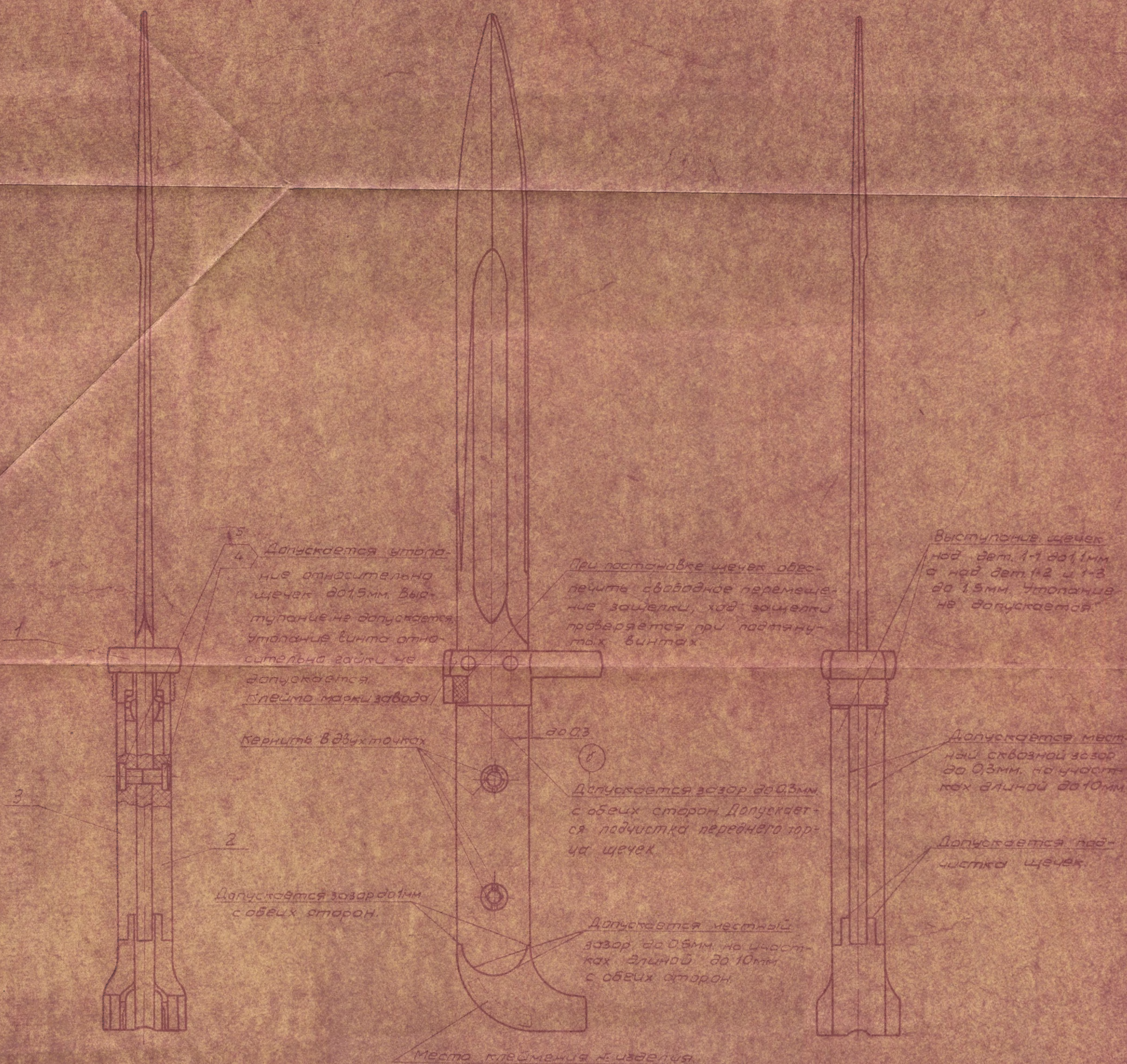
Зоме Н  
дв. н. подл

инв. л. подл.

Հոտա ու թղ.

Штык  
автомата





Проверка работы пружины и защелки.



При  $P = 1 \text{ кг}$   $\alpha = \text{не более } 0,25 \text{ мм}$

При  $P = 6 \text{ кг}$   $\alpha = \text{не менее } 3 \text{ мм}$

Проверка зазора  $\alpha$  производится у защелки, который без груза прилегает к кольцу штыка.

5	1-9	Гайка	2
4	1-8	Винт	2
3	1-7	Щечка левая	1
2	1-6	Щечка правая	1
1	сб-1	Лезвие в сборе	1
на им.	Обозначение	Наименование	кол. Примеч.

4-22111		56-X-212	
Штык в сборе		СБ1	
Литера	Вес	Масштаб	
Б	2769	1:1	
Лист 1 из 18 листов			
⚠			



Сечение по 55  
мгн



покрытые фосфато-лаксовые  
на заточенной части - фосфато-масляные

7	1-11	Пружина защёлки	1
6	1-10	Защёлка	1
5	1-5	Защелка наконечника	2
4	1-4	Штифт кольца	2
3	1-3	Наконечник	1
2	1-2	Кольцо	1
1	1-1	Лезвие	1
Код инв.	обозначен.	Наименование	кол. прим.

[illegible]



4-2211

8. Строжка с шагом 2-3 мм. Сшиты  
нитками №000 ГОСТ 6309-62  
с последующей заправкой концы

⑤ — 8 (шлях додд. пол-  
нотен отовбит с  
одбох сторон

▽6 Продольная : полчровка

Поперечная полировка  $\approx 75$

Крепится на  
железном  
по эталону

Допускается след продольной полировки.

Значениями заданных параметров  
склеены банком; несоблюдения  
4 до ± 0,1. — 5 —

Допускается коздобой  
зазор до 0,5 мм

South Little R-D 3

~~CONFIDENTIAL~~  
 100-395630-52

Разрез по АВ  
М2.1

Допускается высту-  
панье до 0,3 мм.

Расклепать

CHPOVKE C  
LIGOM 2-3, 4, 5

9.12.58  
 20.12.58

Взамен  
инв. № подл.

Лит. № подл.

Дата	Подп.
------	-------

Покрытие фосфатно-масляное. На наружной поверхности фосфатно-лаковое.

8	2-12	шахмат	3
№ п/п	Обозначен	Наименование	кол. приг.


2	1	P-9024-54	Бричка	12.12.4
Б	10	P-0121-62	Хиз	9.6.63
б	4	P-045-62	Шибирев	24.6.62
б	54	P-0157-60	Шибирев	15.6.62
Р.П. <sup>1944</sup>	Хол	док. 0660	Подпись	Анто
Констр.	Колпашников	Г.А. Колпашников		
Вед. ком.	Харьков	Харьков		
Нормок.	Колбин	В.А. Колбин		
П. ком.	Митрофанов	Митрофанов		13.06.63
П. инж.	Шибирев	Шибирев		
Военпр.	Васиничев	Васиничев		13.06.63

7	Инвентарно- вальный №26	Золотухин №26 ж ТУ2019-52 МП СССР	2
6		Нытки Хлопчатобумаж- ные №5-66 ГОСТ 5209-52	
5	2-7	Щелёвка	1
4	2-4	Заклепка обшивы	1
3	сб 2-3	Фиксатор клинка	1
2	сб 2-2	Ремешак в сборе	1
1	сб 2-1	Корпус ножны в сборе	1
№ №	Обозначение	Наименование	Кол. Пошт.

56-X-212

Ножна.

CD 2

Листопад	Зас	Молодые
5	1063	161
Листо	Возра	постов
		8



[illegible]

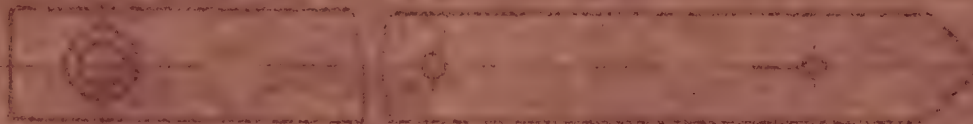
2	2-7	10.10	
2	2-8	10.11	
2	2-9	10.12	
2	2-10	10.13	
2	2-11	10.14	
2	2-12	10.15	
2	2-13	10.16	
2	2-14	10.17	
2	2-15	10.18	
2	2-16	10.19	
2	2-17	10.20	
2	2-18	10.21	
2	2-19	10.22	
2	2-20	10.23	
2	2-21	10.24	
2	2-22	10.25	
2	2-23	10.26	
2	2-24	10.27	
2	2-25	10.28	
2	2-26	10.29	
2	2-27	10.30	
2	2-28	10.31	
2	2-29	11.1	
2	2-30	11.2	
2	2-31	11.3	
2	2-32	11.4	
2	2-33	11.5	
2	2-34	11.6	
2	2-35	11.7	
2	2-36	11.8	
2	2-37	11.9	
2	2-38	11.10	
2	2-39	11.11	
2	2-40	11.12	
2	2-41	11.13	
2	2-42	11.14	
2	2-43	11.15	
2	2-44	11.16	
2	2-45	11.17	
2	2-46	11.18	
2	2-47	11.19	
2	2-48	11.20	
2	2-49	11.21	
2	2-50	11.22	
2	2-51	11.23	
2	2-52	11.24	
2	2-53	11.25	
2	2-54	11.26	
2	2-55	11.27	
2	2-56	11.28	
2	2-57	11.29	
2	2-58	11.30	
2	2-59	11.31	
2	2-60	12.1	
2	2-61	12.2	
2	2-62	12.3	
2	2-63	12.4	
2	2-64	12.5	
2	2-65	12.6	
2	2-66	12.7	
2	2-67	12.8	
2	2-68	12.9	
2	2-69	12.10	
2	2-70	12.11	
2	2-71	12.12	
2	2-72	12.13	
2	2-73	12.14	
2	2-74	12.15	
2	2-75	12.16	
2	2-76	12.17	
2	2-77	12.18	
2	2-78	12.19	
2	2-79	12.20	
2	2-80	12.21	
2	2-81	12.22	
2	2-82	12.23	
2	2-83	12.24	
2	2-84	12.25	
2	2-85	12.26	
2	2-86	12.27	
2	2-87	12.28	
2	2-88	12.29	
2	2-89	12.30	
2	2-90	12.31	
2	2-91	1.1	
2	2-92	1.2	
2	2-93	1.3	
2	2-94	1.4	
2	2-95	1.5	
2	2-96	1.6	
2	2-97	1.7	
2	2-98	1.8	
2	2-99	1.9	
2	2-100	1.10	
2	2-101	1.11	
2	2-102	1.12	
2	2-103	1.13	
2	2-104	1.14	
2	2-105	1.15	
2	2-106	1.16	
2	2-107	1.17	
2	2-108	1.18	
2	2-109	1.19	
2			

[illegible]

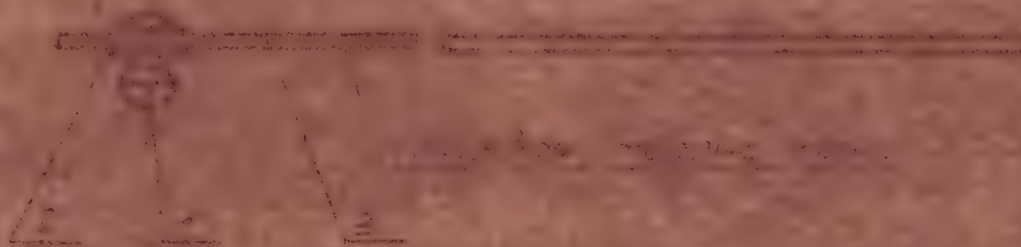


СД 2-2

4-2211



СЧЕТКА



1	Р. 12	12.12.12	1
2	С. 12	12.12.12	1
3	Т. 12	12.12.12	1
4	У. 12	12.12.12	1

СЧЕТКА				4-2211	56-X-212
				ПОМЕЩОК	СД 2-2
				ОСООР	



05-2-3



4-22111

1. The drawing is a perspective view of the object shown in the top view.



See Fig. 1  
for details  
of the  
object.

See Fig. 2  
for details  
of the  
object.

See Fig. 3  
for details  
of the  
object.

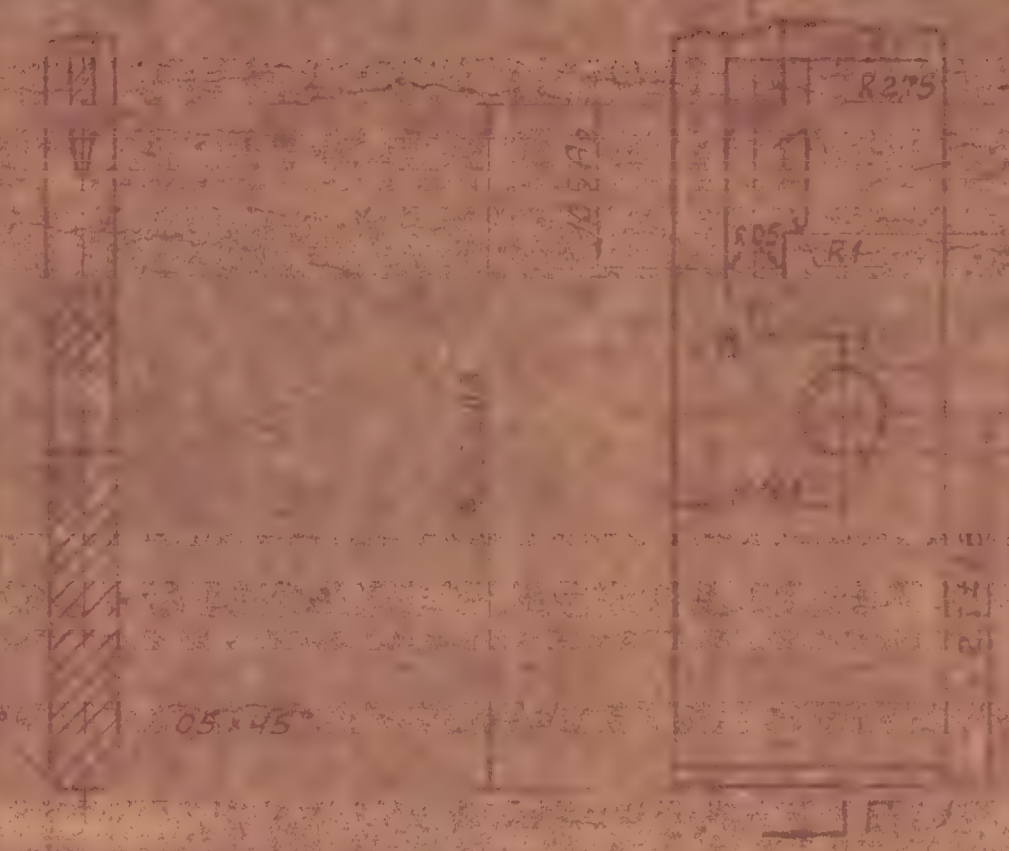
See Fig. 4  
for details  
of the  
object.

		4-22111		Size	
		See Fig. 1 for details		1/2" x 1/2"	
		See Fig. 2 for details		1/2" x 1/2"	
		See Fig. 3 for details		1/2" x 1/2"	
		See Fig. 4 for details		1/2" x 1/2"	





Рисунки по АА-65



4-2210	50-1-100
1002-1	
1002-1	
1002-1	



2-1



4-22111

5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Диаметр перед. пол. 100 мм  
2. Диаметр зад. пол. 120 мм

4-22111		50 X 210	
Кольцо		1.2	
Сталь 60		1.2	
ГОСТ 1090-57		1.2	



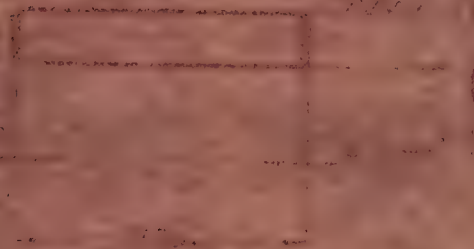




7-4

1032-4

ДЗ ОСТАЛЬНОЕ



Итого: 10-1000

4-22011

55-X-212

Штырь

7-4

КОЛЕСО

10 12 2-1

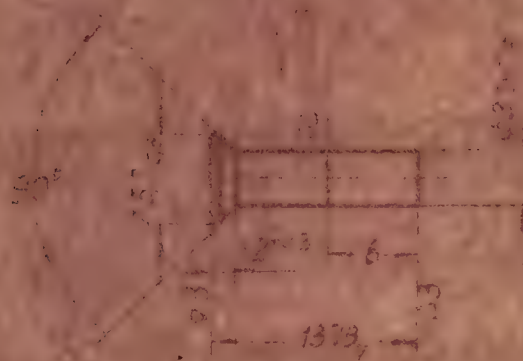
Итого: 10-1000

ДЗ



1122

ВВ5 ОСТАЛЬНОЕ

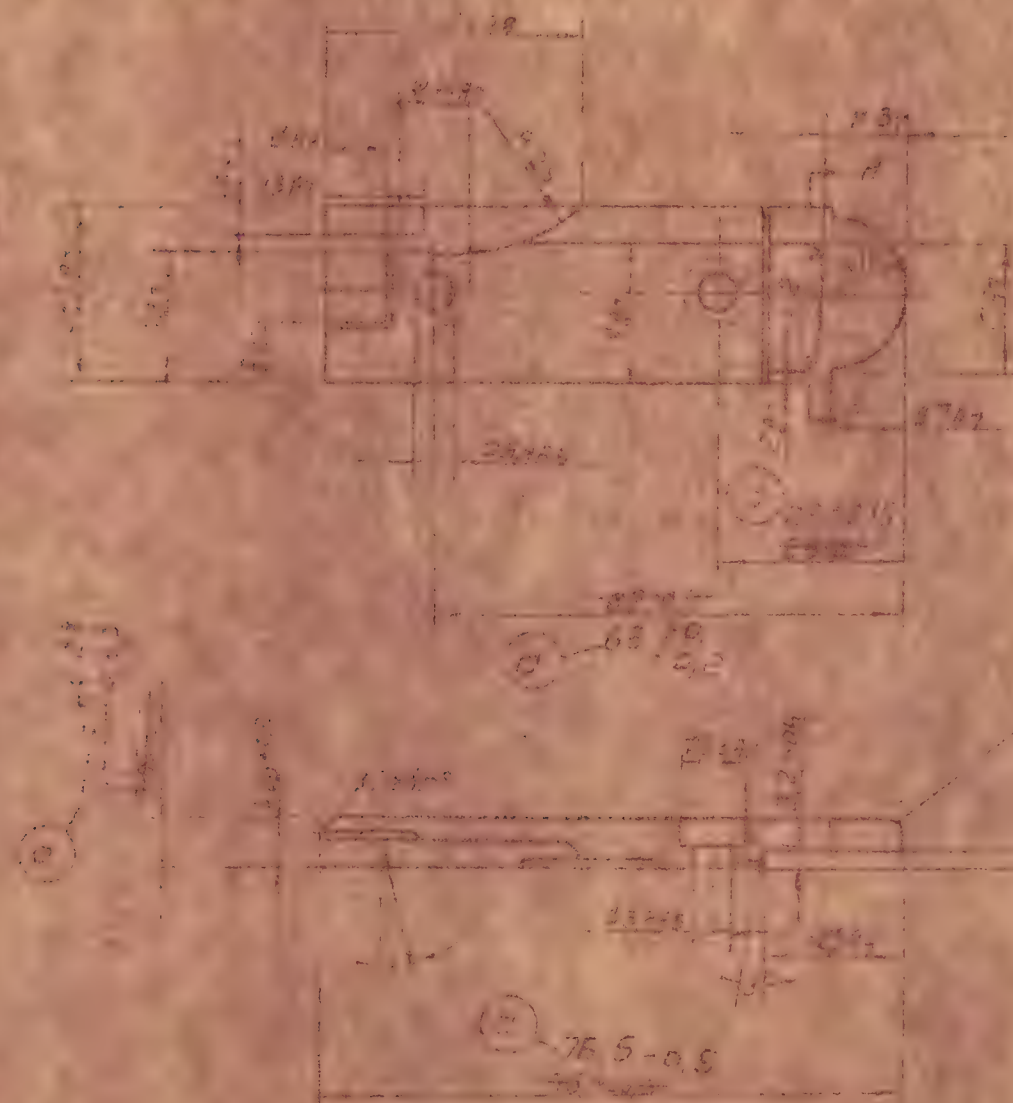




1-6

4-2211

2



Сечение по А-А



Примечания — 70 атм 100°

				4-2211	56-X-212
				ЩЕЧКО	1-6
				прабая	







2-1

1

11123-4

VVS DISTANCE



1. Вывести поршень из цилиндра  
2. Проверить работу клапана  
3. Проверить работу клапана  
4. Проверить работу клапана

4-221H

56-X-212

БУИП

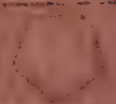
1-8

19

21



6-1



ИИЗ-П

ВВ5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 72-40°C.
3. Покрытие порошко-лаком, сферу лакировать.

4-221M

56-X-212

1-9

Гайка

ВЕС	ВЕС	ВЕС
8	0.0	0.1

г-см/г



ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
ИЗГОТОВИТЕЛЬ



1.  $\lim_{n \rightarrow \infty} \frac{1}{n} = 0$  (Theorem 1.1)  
 2.  $\lim_{n \rightarrow \infty} \frac{1}{n^2} = 0$  (Theorem 1.1)  
 3.  $\lim_{n \rightarrow \infty} \frac{1}{n^3} = 0$  (Theorem 1.1)

[illegible]







2-1

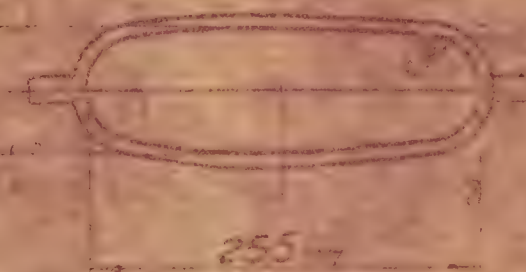


4-22111

подробить

60СТАЛЬНОЕ

Суд по стволу А  
м 2:1



Сечение по 56  
м 3:1



Сечение по 56

Сечение ребра припускать

Т-8-211-030001-03-53  
2015-11-15-53

Разрез по РН



А. Контакт  
ная сварка в 7  
тринках диаметр  
электрода 3". Следы  
электрода болу-  
кается по эталон.

4-22111				56-X-212			
Корпус				2-1			
НОЖНИ							
(5)							



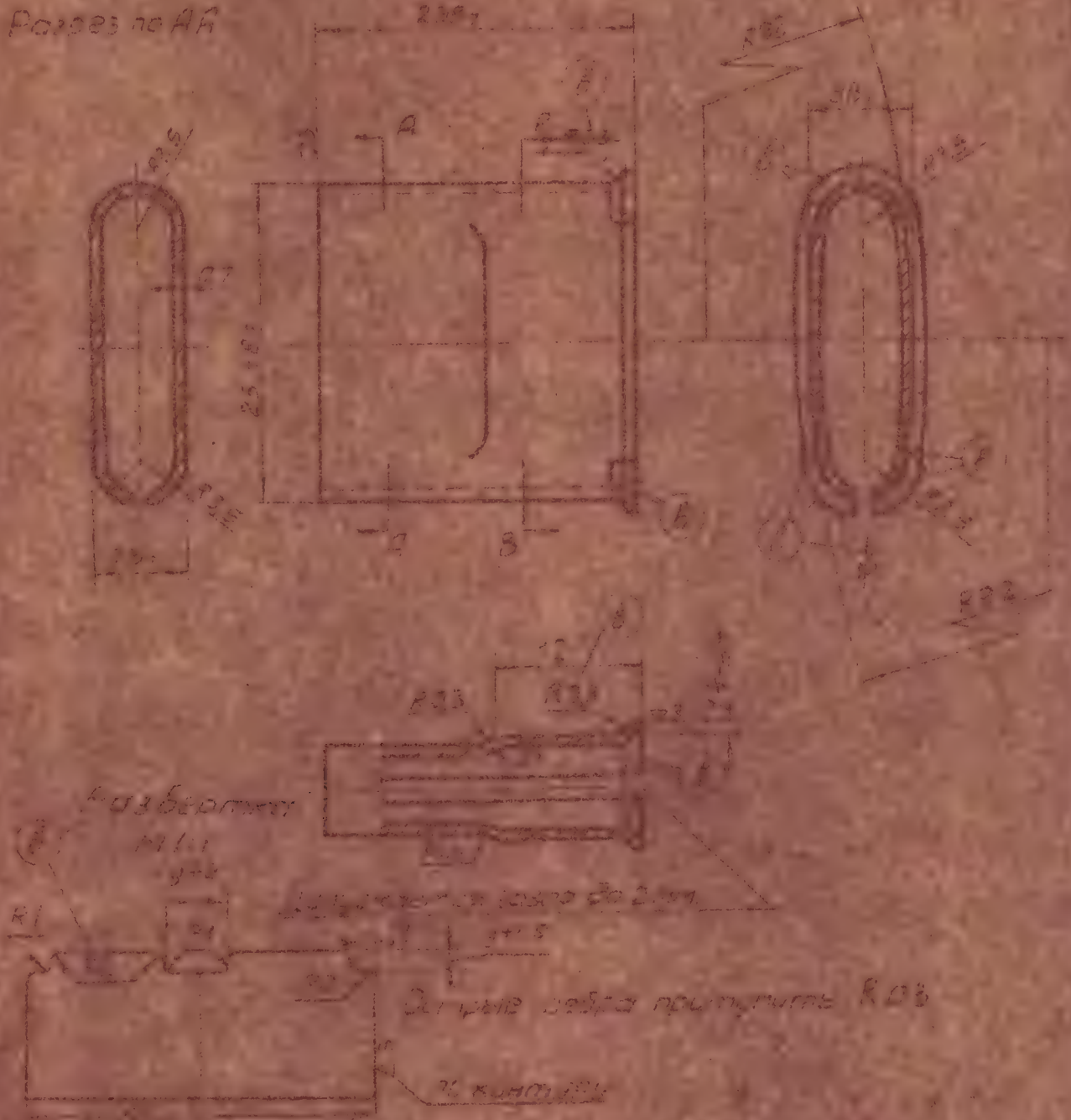
2-2

4-2211

ОСТАЛЬНОЕ

Разрез по ВВ

Разрез по АА



4-2211

56-X-212

Обойма

2-2

Цена 20240-07

ГОСТ 2284-43









1157

100

WILLIAM DOUGLASS - 1806-1895



2-7

4-2211

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Копия акта о проведении работ классификации № 889 от 19.08.2004 г.  
по делу № 889 от 19.08.2004 г. об административном правонарушении

19.08.2004

19.08.2004  
19.08.2004  
19.08.2004

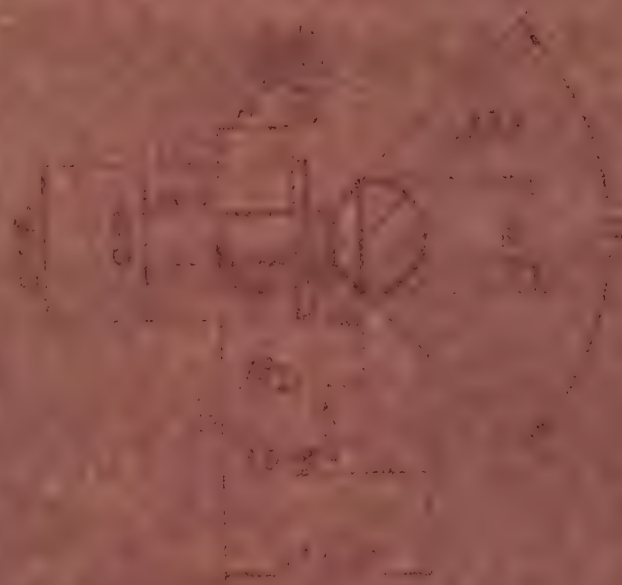
4-2211				55-X-212		
шлебка				2-7		
				6	75	
				Δ		



8-3

4-2211

5 ОСТАТКОЕ



№	Имя	Возраст
1	Иванов	25
2	Петров	30

1. Вспомогательная информация  
2. Вспомогательная информация

1. Вспомогательная информация  
2. Вспомогательная информация  
3. Вспомогательная информация

5. Вспомогательная информация

4-2211

56-8-212

КНОПКА

№	Имя	Возраст
1	Иванов	25
2	Петров	30

Страница 15  
10-2-10-3

№	Имя	Возраст
1	Иванов	25
2	Петров	30



4-2211

1. Острые ребра притупить
2. Покрытое фосфата-масляное

56-X-212

Шаўда

2-9

Лента 35с-40-1  
ГОСТ 2284-43

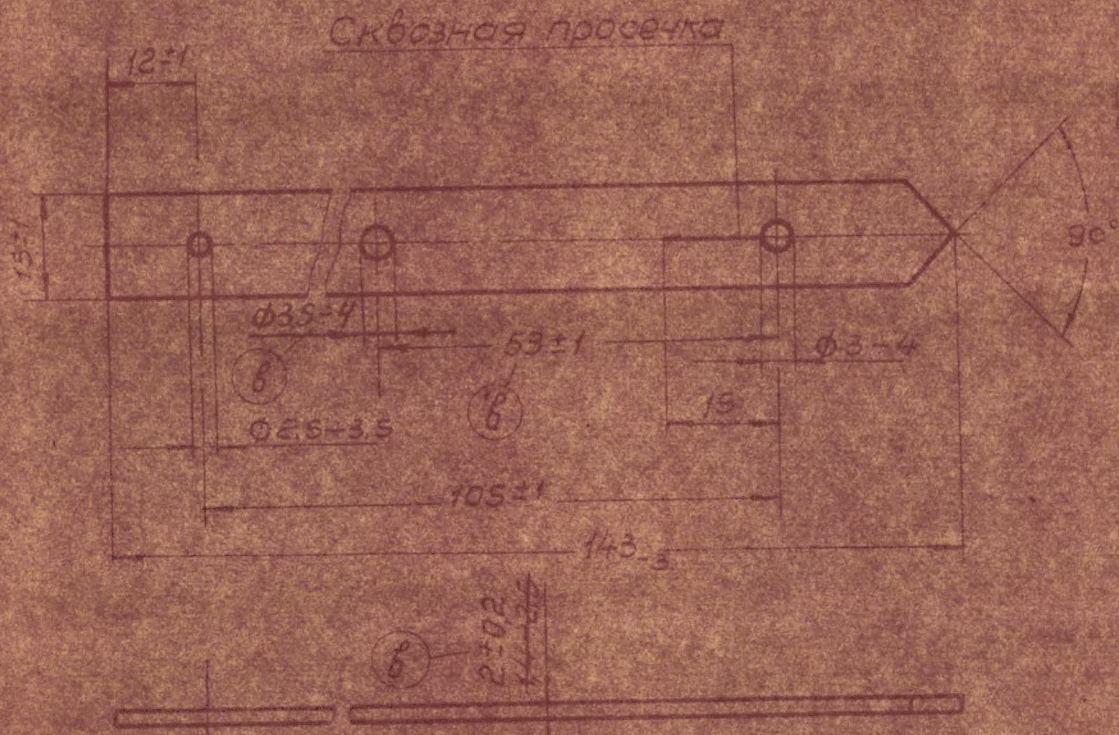
Листов	Всё	Масштаб
5	0,5	2:1
Листов		Всё листов
		31



2-10



4-22111



6) Пары тохи на ремешке не допускаются

2) При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются

3) Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45

\*) Каждая искусственная СТ433-2 137-62 12.03.134-63  
с 2 слоями прошивки  
влагонепроницаемой основой

Взят					4-22111	56-X-212
№ п. подл.						2-10 6)
Э	1	Р-00214-64	Урн	0.219	Ремешок	
В	7	Р-0121-63	Харь	8967		
Лит	Кап	Дат	Место	Дата		
Инв. № подл.	Констр.	Калашников	Техн. экз.	1963	Литера Вес / Моем	
	Зед	пояс Харьков	66	1963		
	Норматив	Колдун	1963	1963	5	24-2 1.1
Дата подл.	Г. Гон.	Матросов	1963	1963	Лист 1 Всего листов	
	Глинок	Данил	1963	1963		
	Воев	Парашкин	1963	1963	ГОСТ 1904-45 *	





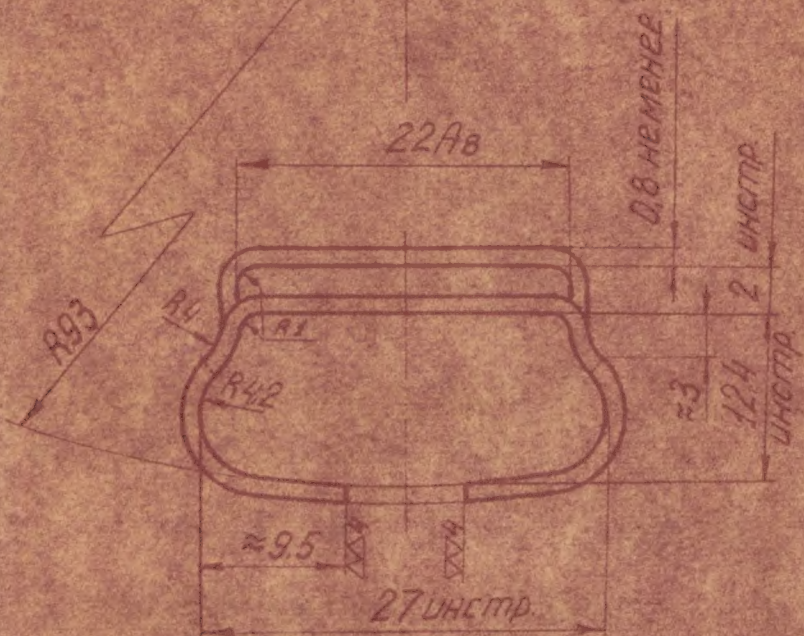
56-X-212

Размножение воспроизводится

И-2



ИИ22-4



ОСТАЛЬНОЕ



Но длине ≈ 22 припуск  
не менее R0.4


Развертка



Направление волокон вдоль оси.

Острые ребра притупить.

Взам. инв.	№ подлинн.
Инв. № подлин.	
Дата	Подпись

						4-22111	56-X-212
						УШКО	2-11
Введен	Внабо						
В-2157-60	Им. 11						
252	Нол.	Док. изв. 11	Подпись	Дата			
Консульт	Копия 11					Литера	Вес
Ноч. 11	Харенов					Б	10.2
Нормок	Матвеев						2.1
Гл. 11	Шедробин					Лента 20-С-НО-1.2	лист 1
Гл. 11	Хорошев					ГОСТ 2284-43	всего листов 1
Воево	Питанич						

Введен	Бюль
В-2151-60	Шоль
Мол	Док. инв.
Конст	Копия
Нач. арт	Харьков
Нормат	Министр
Гл. техн	Шаргород
Гл. инж	Харьков
Боект	Литвин



2-12



4-2211

▽ 3 Остальное

Размеры элементов  
вспомогательные



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие фосфатно-лаковое

4-2211

56-X-212

2-12

В 1. Введен вновь  
Р. 0121-53 (смена 12.10.63)  
Введен в эксплуатацию 12.10.63

Констр. Калашников  
Нач. бюро Колодкин  
Нормок. Токмечин  
Тяж. конс. Шерстобит  
Гл. инж. Моксин  
Воспр. Зинилов

Шайба

Лист 505 ГОСТ 3680-57  
ИН 40 ГОСТ 914-56

Б 0.256 2.1

